

**Garant****Fresa de achaflanado MDI 60°, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208065 5
GTIN	4045197859587
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Tolerancia:** Ángulo de punta  $\pm 1^\circ$ .**Aplicación:**

- Reducir
- bidelado

**Nota:**Pedir forma **HB** con n.º **208068**.

La forma HB se suministra al mismo precio que HA.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	2
Longitud total L	57 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø de corte $D_c$	5 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	60 grados
Fresado de achaflanado	30 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Ángulo de punta del avellanador	60 grados
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa de achaflanado

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
GG(G)	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB

